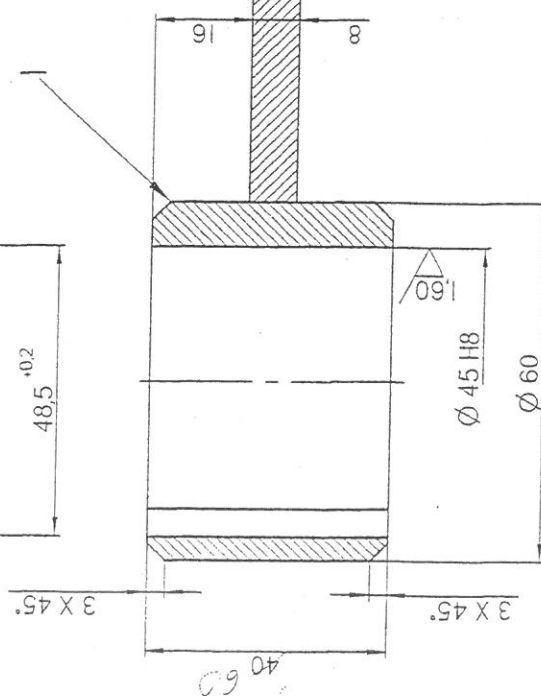
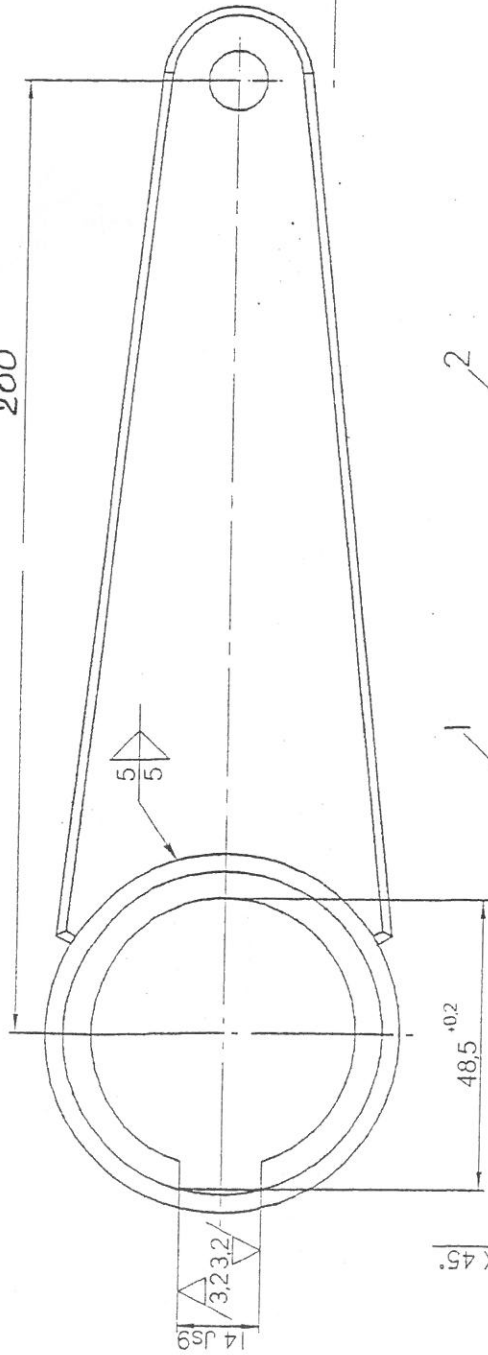
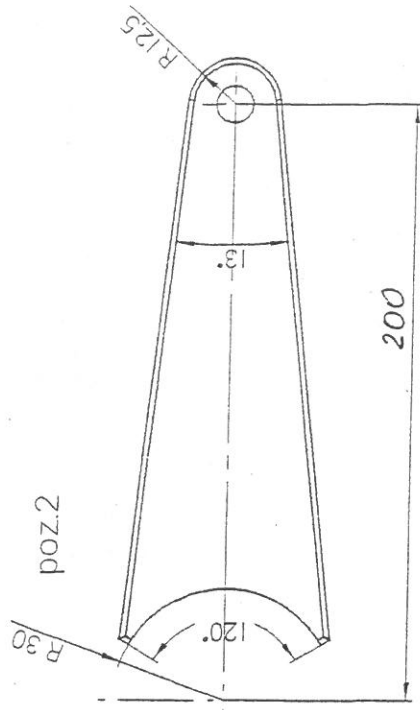


200



poz.2



**Uwaga**

1. ostre krawędzie stępić
2. poziom jakości spoin - C wg PN-ISO 5817
3. otwór  $\varnothing 10$  wykonać po pospawaniu całości
3. cięcie wykonać na  $\frac{25}{}$

2	blacha 8x58x200	1	nr rysunku lub normy	PN/H92200	18G2A	0,3 kg
1	pręt 60x60	1	rodzaj materiału	PN/H-93200	18G2A	0,4 kg
poz.	nazwa	ilość	nr rysunku lub normy	normal/producent	materiał	ciężar
			masa kg	zastępuje rys. nr	nr rys. zesław.	
			0,7 kg		847/01M-10	
ozn	treść zmiany	data/podpis	rodzaj materiału	zaspiłono rys.nr	nr arch.	
					3,3,3 BPK (62)	

wydział P5 sortownia III  
**dźwignia klapy**  
 zsypanica nr 37, 38, 239 : 240

projek. \_\_\_\_\_  
 konst. **A. Kiczorek**  
 kreśli \_\_\_\_\_  
 sprawd. \_\_\_\_\_

BIURO  
 PROJEKTOWO  
 KONSTRUKCYJNE  
 ZDZIESZOWICE Spółka z o.o.

nr rysunku  
**847/01M-10.07**

